

## [高精度juki吸嘴快拆连接器铜套座-v8-UM02\\_产品的安装](#)

[概述](#)

[产品包装盒中的部件介绍](#)

[产品安装](#)

[密封环的安装](#)

[产品和电机轴之间的锁紧](#)

[锁紧后的同轴度精度估算原理](#)

[锁紧操作](#)

[第1次锁紧](#)

[第2次锁紧](#)

[第3次锁紧](#)

[第4次锁紧](#)

[第5次拧紧](#)

[联系方式](#)

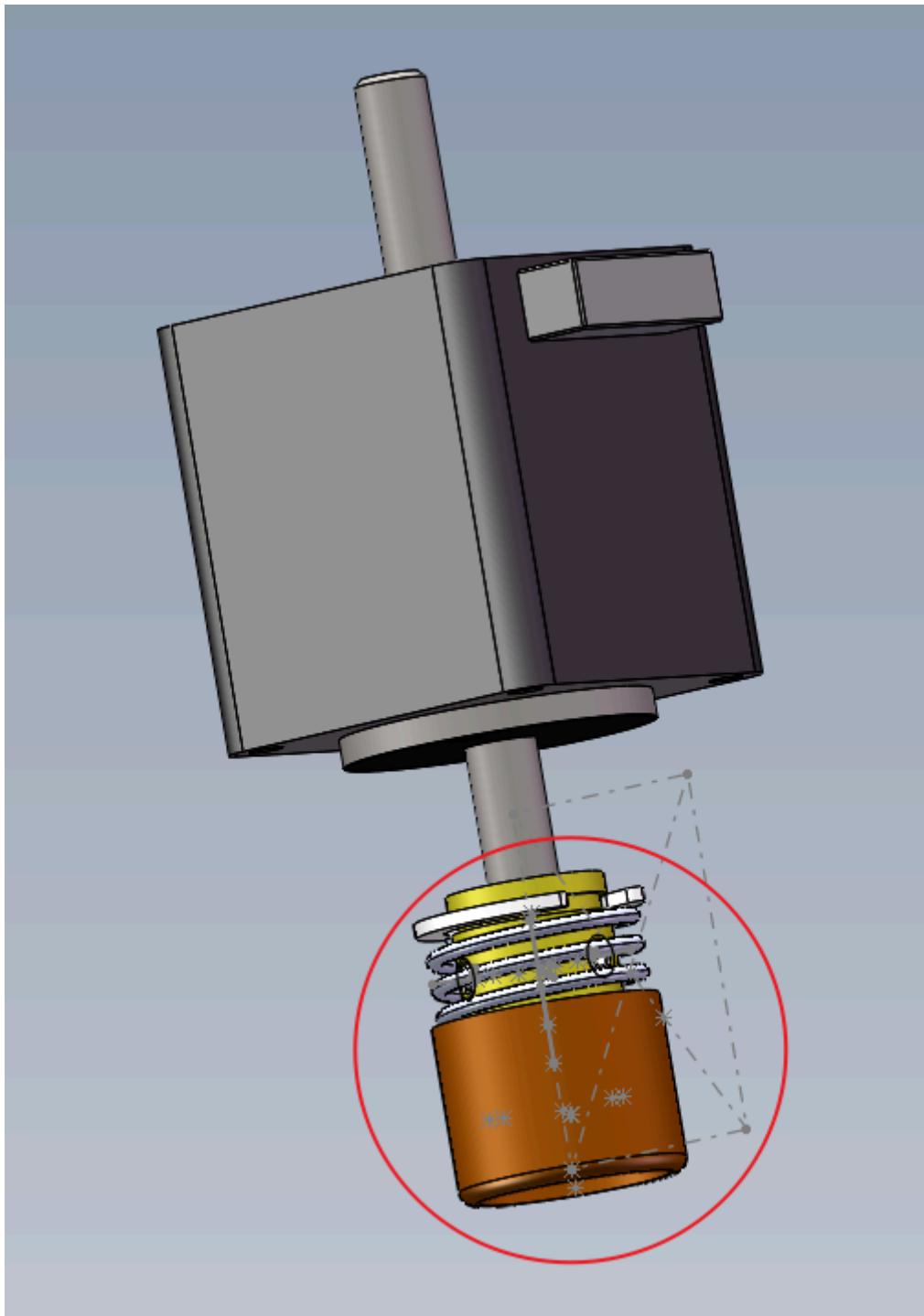
# **高精度juki吸嘴快拆连接器铜套座-v8-UM02\_产品的安装**

---

## **概述**

---

在电机的下轴上安装高精度juki吸嘴快拆连接器铜套座后，要保证气密性，同轴度。



为了达到更好的气密性，要在电机轴下端面和内套上端面之间加密封环。

为了达到更好的同轴度，要分3次逐步拧紧内套上部的3个顶丝。

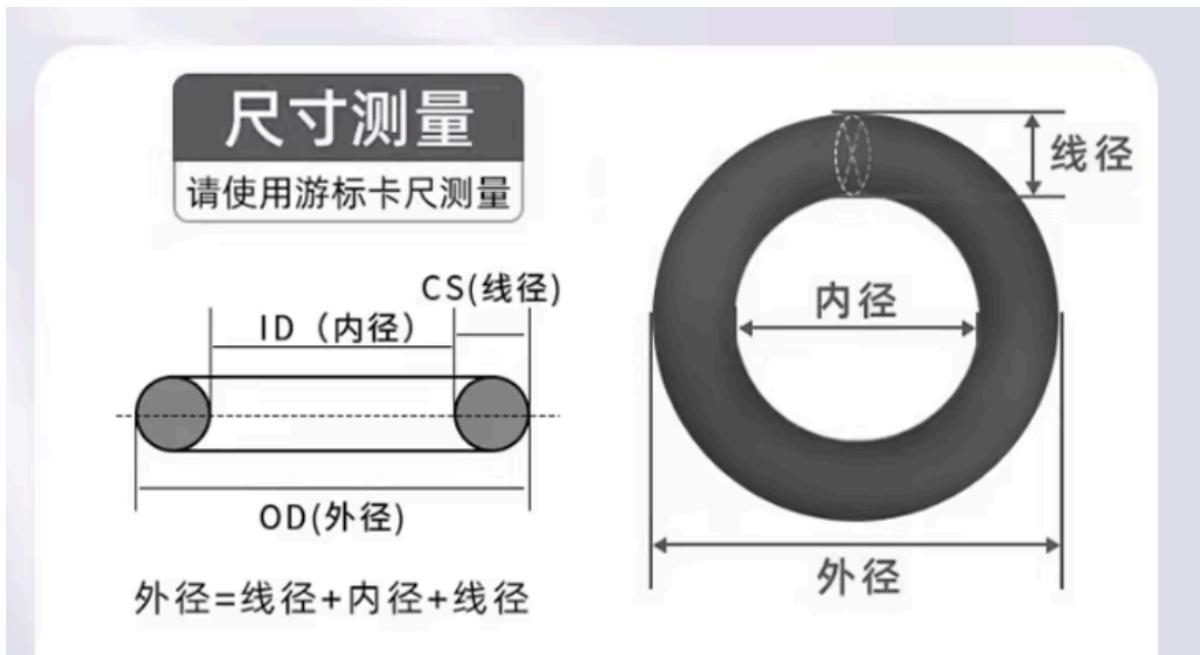
## 产品包装盒中的部件介绍

产品包装盒中物品清单: 产品, 附件(六角扳手, 装密封圈的小塑料袋)



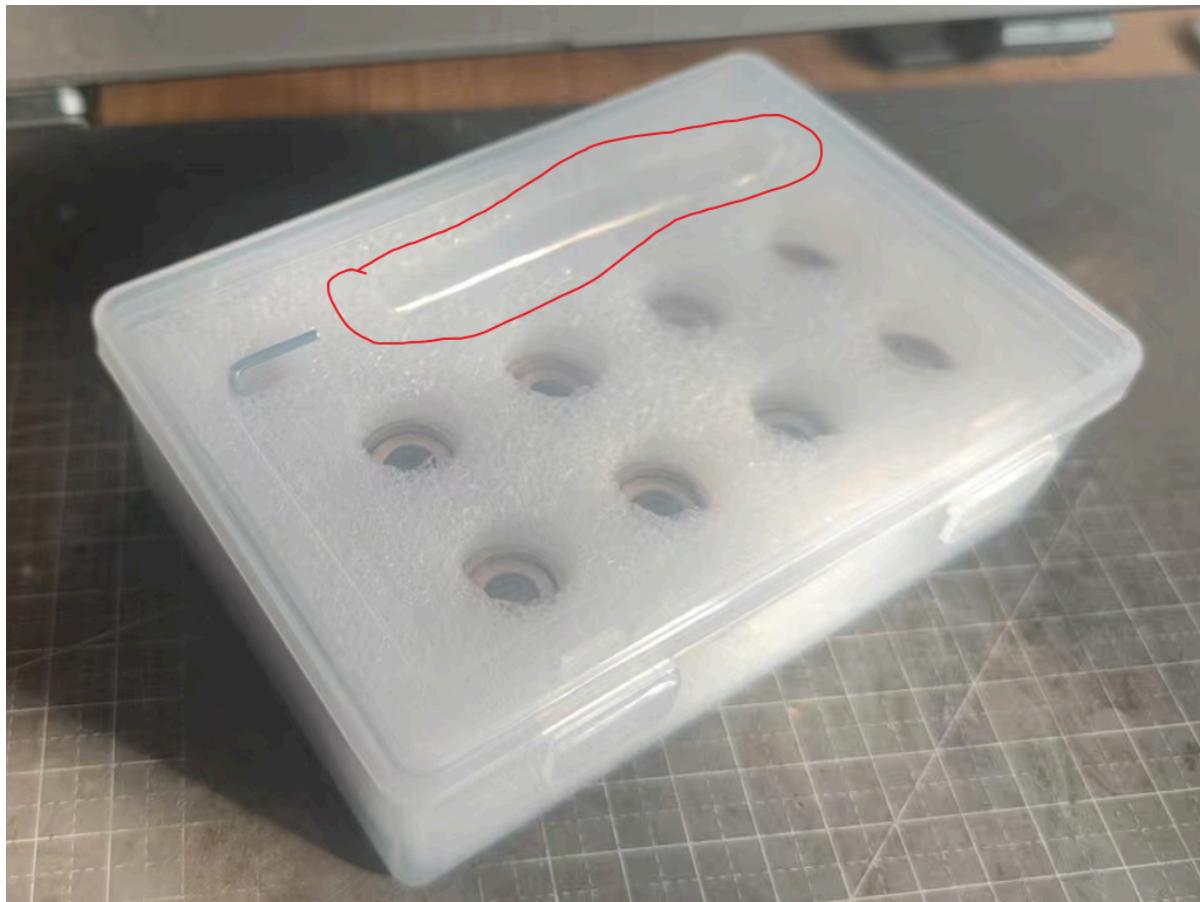
## 产品安装

### 密封环的安装

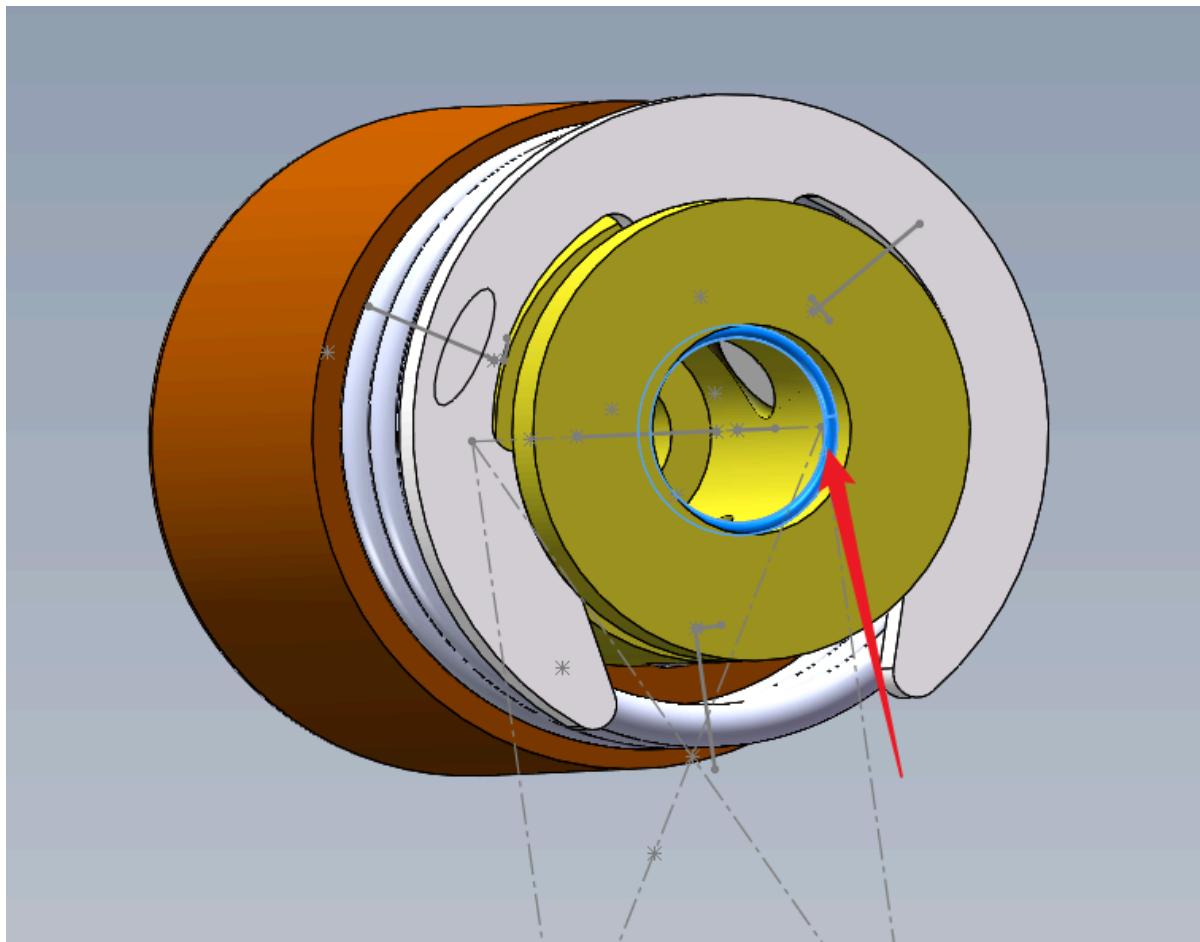


密封环尺寸: 外径=5mm, 线径=0.5mm

密封环在塑料包装盒的小塑料袋中, 每个小塑料袋中有2个密封环, 每套产品只需要安装1个密封环, 另1个密封环为备件(万一安装时, 密封环掉地上了, 找不到, 还可以用备件继续安装). 塑料盒中有几套产品, 就有几个小塑料袋。

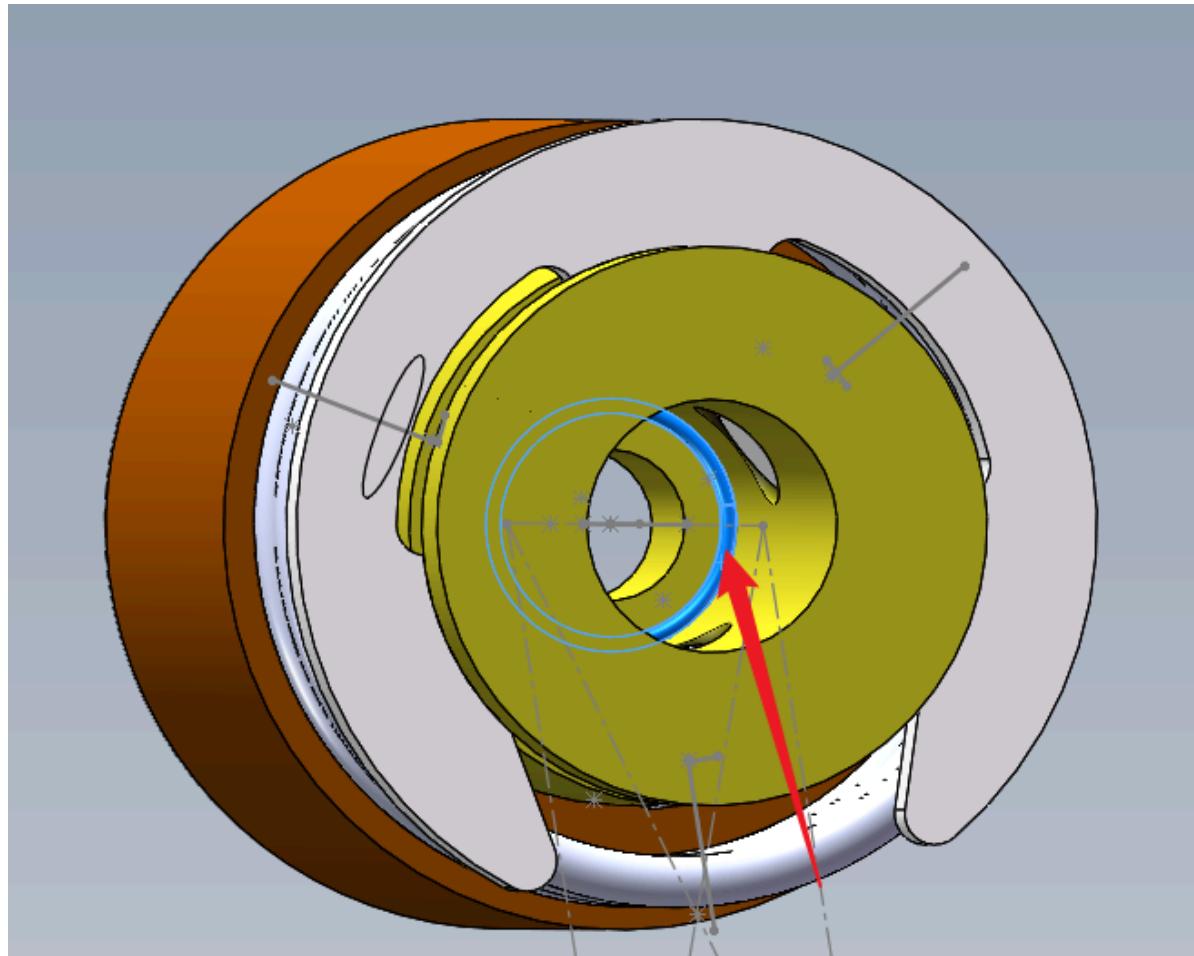


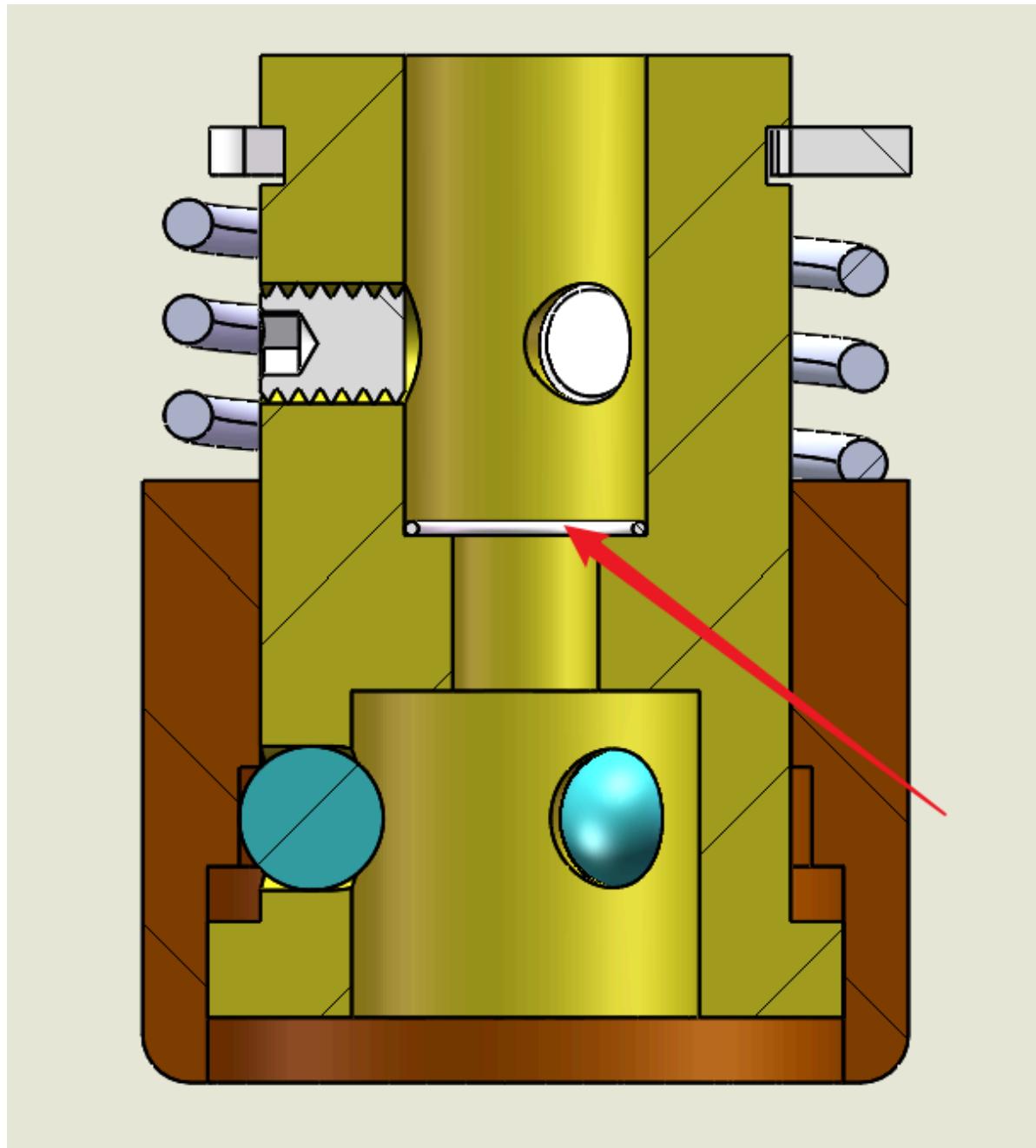
您用镊子夹起密封环，丢到产品上部内套的内部。



密封环是软的，放入内套上部孔中后，不一定是水平的。因为摩擦力的关系，也不会一下子就落到孔的底部平面。

用塑料盒中的内六角扳手，沿着孔的内壁，将密封环捅到孔的底部平放即可。

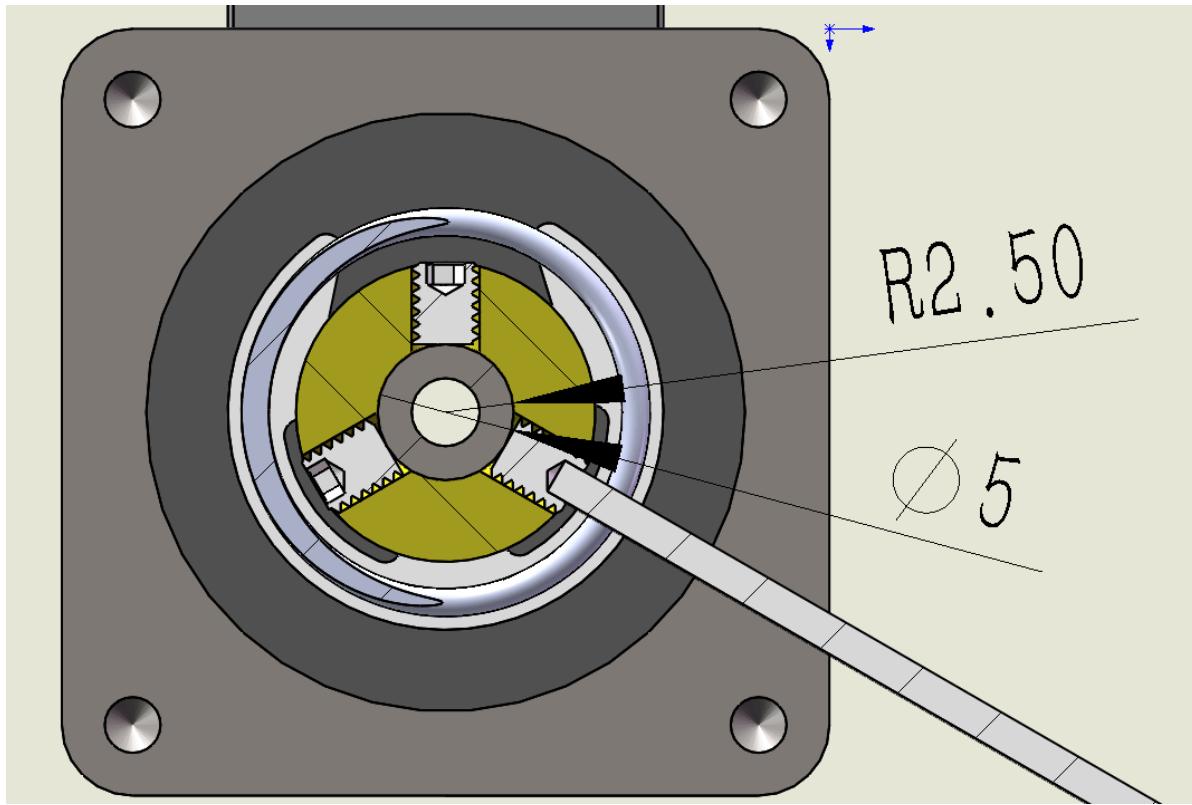




密封环颜色为乳白色(有点透明),尺寸也比较小。安装好后,眼睛不容易看清。只要确认已经正确安装了密封环就可以。

## 产品和电机轴之间的锁紧

锁紧后的同轴度精度估算原理



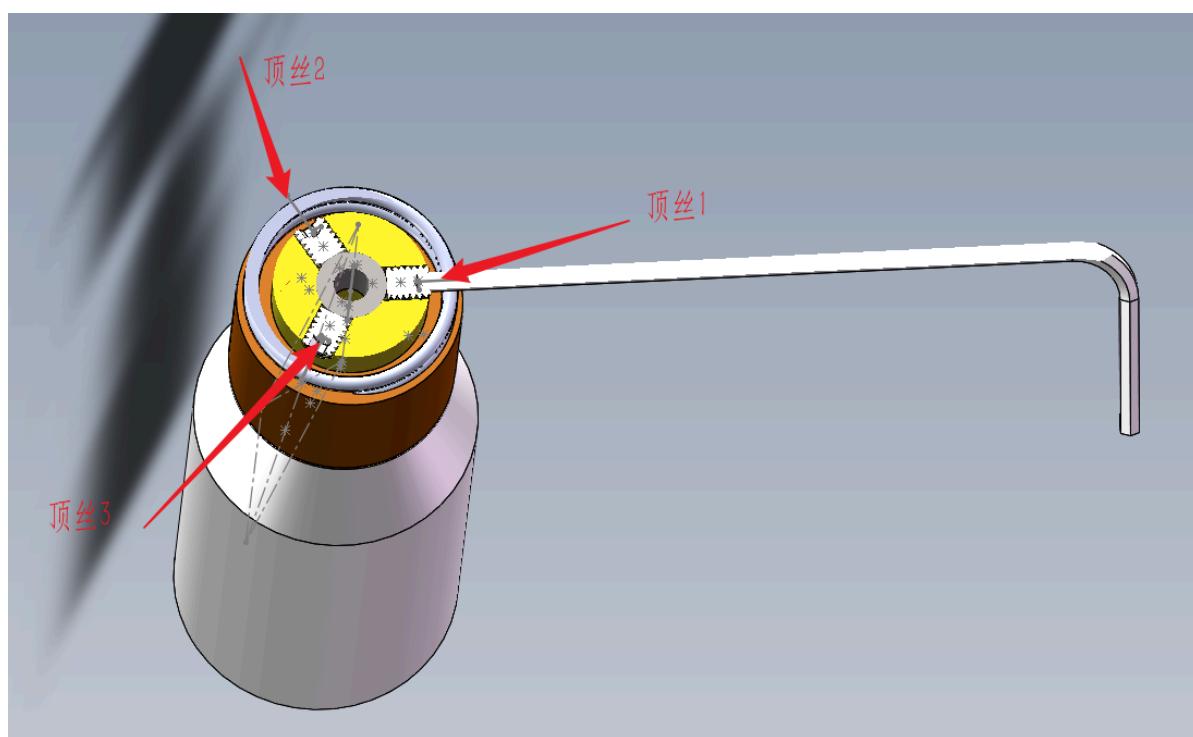
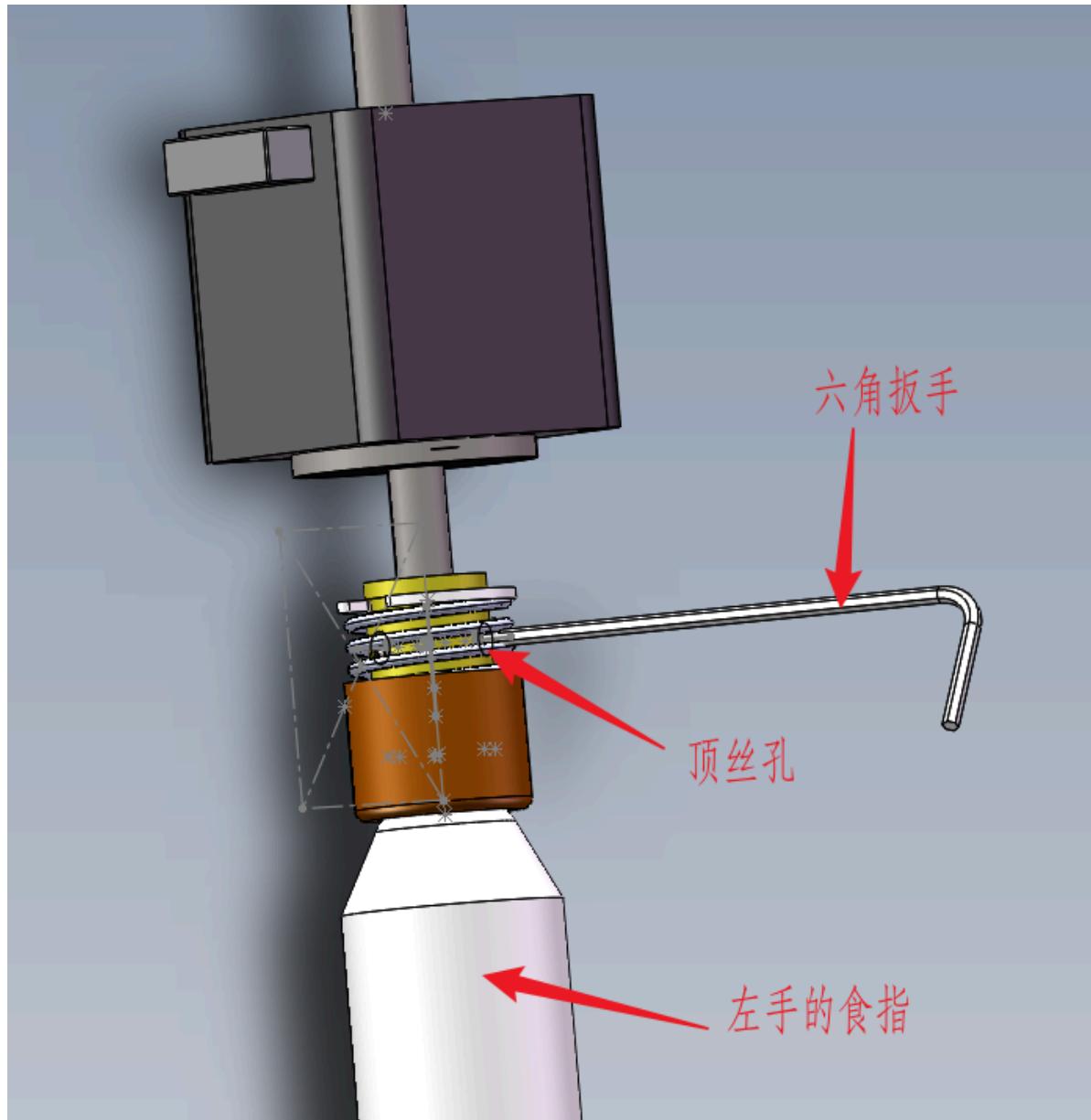
电机轴的外径为5mm(4.98mm)

带顶丝的产品内套尺寸为5.10mm.

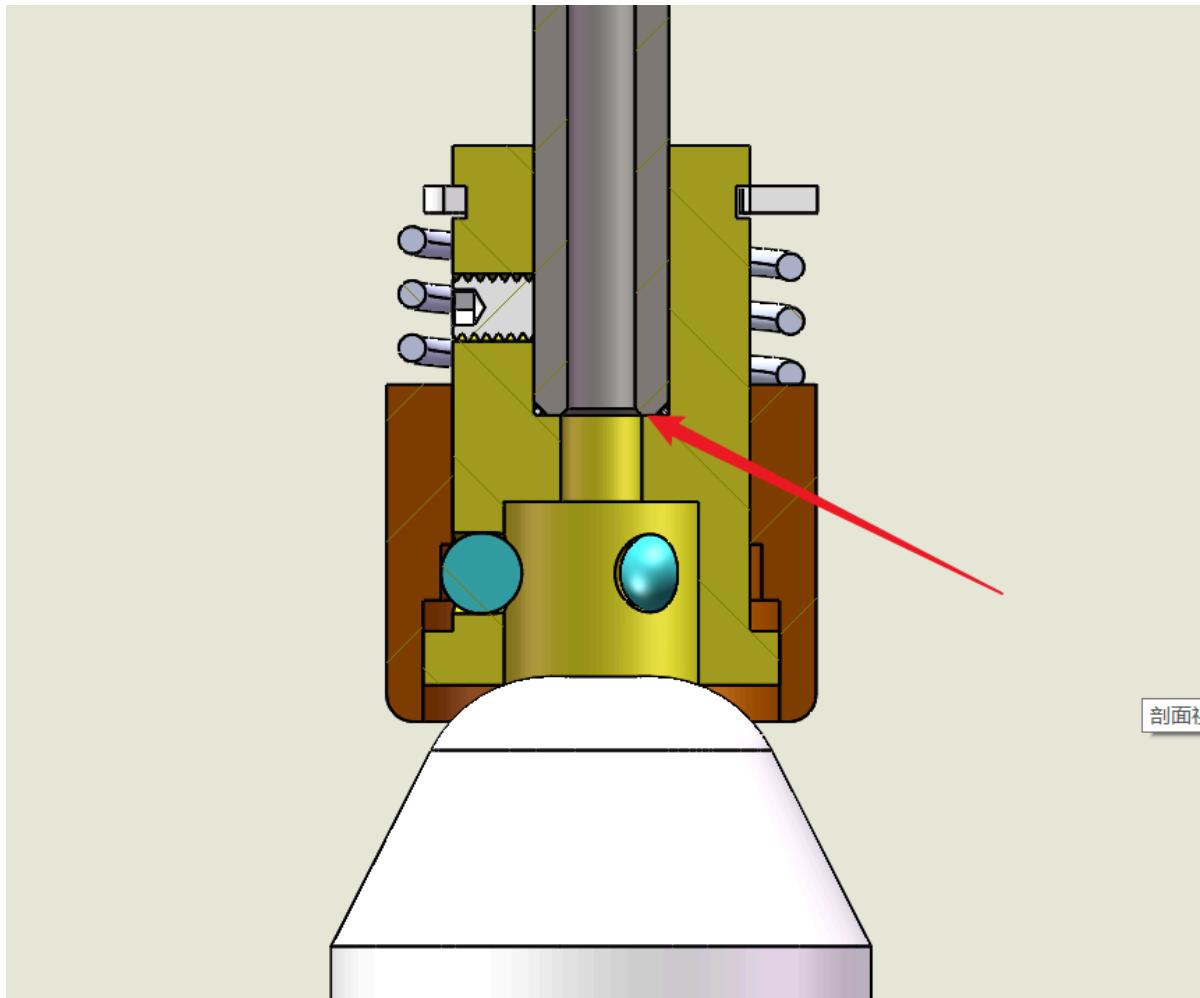
如果是极端情况(每个顶丝都是直接锁紧到底, 且一次完成), 电机轴和产品内套轴线的同轴度偏差为5个丝。

只要我们分为3次依次锁紧, 就可以让电机轴和产品内套轴线的同轴度偏差小于5个丝。

### 锁紧操作



食指用适度力道顶起产品的内套上端面和电机下轴端面贴合。



### 第1次锁紧

用六角扳手插入顶丝1的孔，顺时针方向旋转到底，感觉接触了，逆时针往回退10度。

用六角扳手插入顶丝2的孔，顺时针方向旋转到底，感觉接触了，逆时针往回退10度。

用六角扳手插入顶丝3的孔，顺时针方向旋转到底，感觉接触了，逆时针往回退10度。

### 第2次锁紧

用六角扳手插入顶丝1的孔，顺时针方向旋转到底，感觉接触了，就不拧紧了。

用六角扳手插入顶丝2的孔，顺时针方向旋转到底，感觉接触了，就不拧紧了。

用六角扳手插入顶丝3的孔，顺时针方向旋转到底，感觉接触了，就不拧紧了。

### 第3次锁紧

用六角扳手插入顶丝1的孔，顺时针方向旋转到底，前进5度。

用六角扳手插入顶丝2的孔，顺时针方向旋转到底，前进5度。

用六角扳手插入顶丝3的孔，顺时针方向旋转到底，前进5度。

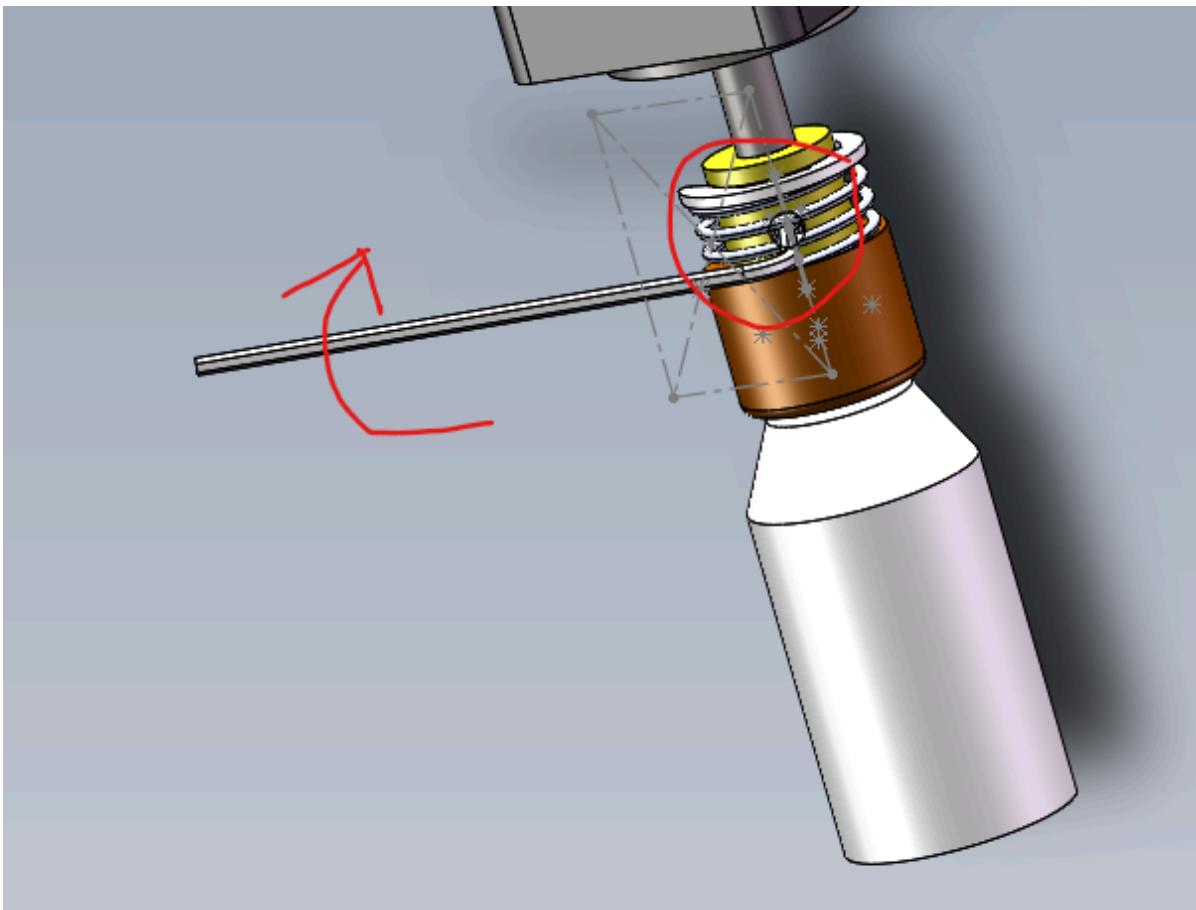
### 第4次锁紧

用六角扳手插入顶丝1的孔，顺时针方向旋转到底，直到拧不动为止。

用六角扳手插入顶丝2的孔，顺时针方向旋转到底，直到拧不动为止。

用六角扳手插入顶丝3的孔，顺时针方向旋转到底，直到拧不动为止。

## 第5次拧紧



换六角扳手另一头(短边插在顶丝孔内，用手拧长边)，在3个顶丝孔内，**再依次拧紧2度。不能再多拧了，防止扳手将顶丝拧脱扣。**

此时，同轴度是远小于5个丝的。同时产品内套和电机轴之间的固定也是最结实的。

产品安装完成。

## 联系方式

太原科润广原科技有限公司

陈生 189,1130,5006 电话/微信同号

添加微信时，联系信息上写上产品名称就行(e.g. juki吸嘴连接器)，让我知道您要加我微信的大概原因。